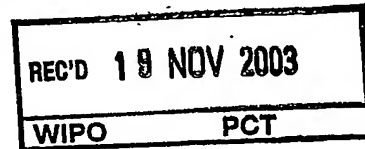


BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Gebrauchsmusteranmeldung

Aktenzeichen:

202 16 636.8

Anmeldetag:

28. Oktober 2002

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

Anmelder/Inhaber:

KUKA Schweissanlagen GmbH, Augsburg/DE

Bezeichnung:

Bearbeitungsanlage

IPC:

B 23 Q 41/02

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Gebrauchsmusteranmeldung.

BEST AVAILABLE COPY

München, den 3. November 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident

Im Auftrag

Kehle

Anmelder: KUKA Schweissanlagen GmbH
Blücherstraße 144
86165 Augsburg

Vertreter: Patentanwälte
Dipl.-Ing. H.-D. Ernicke
Dipl.-Ing. Klaus Ernicke
Schwibbogenplatz 2b
86153 Augsburg / DE

Datum: 28.10.2002

Akte: 772-986 er/ge

BESCHREIBUNG

Bearbeitungsanlage

5

Die Erfindung betrifft eine Bearbeitungsanlage, insbesondere eine Fügeanlage mit den Merkmalen im Oberbegriff des Hauptanspruchs.

10

Derartige Fügeanlagen für den Karosserierohbau sind aus der Praxis bekannt. Sie bestehen aus einem taktweise arbeitenden Förderer für die Werkstücke, der z.B. als Hubshuttle ausgebildet ist. Die Fügeanlage ist hierbei in mehrere entlang des Förderers bzw. der Transferlinie

15

angeordnete Stationen unterteilt, in denen unterschiedliche Fügeaufgaben von Robotern durchgeführt werden, welche in den Stationen jeweils an ein oder mehreren Seiten der Transferlinie angeordnet sind. Diese Bauweise hat den Nachteil, dass eine relativ hohe Zahl an Robotern erforderlich ist, wobei die Roboter und auch die Werkzeuge nicht optimal ausgelastet werden. Durch die Stationsbindung und die Arbeit am ruhenden Werkzeug besteht eine feste Taktzeitbindung, wobei außerdem die

20

Roboter nur einen begrenzten Arbeitsbereich haben. In den Gesamttakt der Fügeanlage geht neben der Arbeitszeit auch die Transportzeit maßgeblich ein, was auf die Effizienz drückt. Durch die Stationsbindung besteht ferner an den Stationsübergängen ein erhöhter Abstand zwischen den Robotern, was den Platzbedarf erhöht. Nachdem die Roboter am stehenden Werkstück nur Teilbereiche bearbeiten, müssen für gleichartige Aufgaben an der Vorder- und Rückseite des Werkstücks mehrere Roboter und auch mehrere gleichartige Werkzeuge eingesetzt werden.

25

30

35

Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine bessere Bearbeitungsanlage und insbesondere Fügeanlage für den Karosserierohbau aufzuzeigen.

Die Erfindung löst diese Aufgabe mit den Merkmalen im Hauptanspruch.

Bei der beanspruchten Fügeanlage, die z.B. in der
5 bevorzugten Ausführungsform als sog. Respot-Schweißanlage
ausgebildet ist, kann eine höhere Effizienz und bessere
Auslastung der eingesetzten Roboter und ihrer Werkzeuge
erreicht werden. Auch die Stationsbindungen lassen sich
10 aufheben. Der Platzbedarf und der Bauaufwand werden
verringert. Die Zahl der eingesetzten Roboter kann wegen
ihres in funktioneller und räumlicher Hinsicht
vergrößerten Arbeitsbereiches minimiert werden. Durch den
kontinuierlichen Förderer und die Bearbeitung der
Werkstücke während der Förderbewegung kann die starre
15 Taktzeitbindung aufgehoben werden. Die Leistung der
Fügeanlage wird gesteigert. Die Roboter können
entsprechend ihrer Funktion und ihrer Bearbeitungsaufgaben
optimal positioniert werden. Überflüssige Freiräume, wie
sie bei der bisherigen Stationsbindung vorhanden waren,
20 können vermieden werden. Der Platzbedarf der Fügeanlage
sinkt entsprechend.

Für die Synchronisierung der Roboter mit der
Förderbewegung der Werkstücke ist eine geeignete Sensorik
25 zur Bewegungs- und Positionserfassung der Werkstücke
vorhanden, die mit einem beispielsweise übergeordneten
oder in eine Robotersteuerung integrierten
Steuerungssystem zusammenwirkt. Hierdurch lassen sich
zentral der Förderer und die Roboter steuern und
30 synchronisieren. Vorzugsweise ist auch noch ein
Überwachungssystem vorhanden, welches die Einhaltung der
Synchronisation im Arbeitsbereich der Roboter überwacht
und in Zusammenarbeit mit dem zentralen oder dezentralen
Steuerungssystem ggf. für eine Nachregelung der
35 Förderbewegung und/oder der Roboterbewegung sorgt.
In den Unteransprüchen sind weitere vorteilhafte
Ausgestaltungen der Erfindung angegeben.

Die Erfindung ist in den Zeichnungen beispielsweise und schematisch dargestellt. Im Einzelnen zeigen:

5 Figur 1: eine Bearbeitungsanlage mit einem
 zentralen Steuerungssystem in einer
 Schemadarstellung,

Figur 2: eine vergrößerte Draufsicht auf die
10 Fügeanlage von Figur 1,

Figur 3 und 4: Funktionsdarstellungen von einem Ausschnitt der Fügeanlage von Figur 2 mit synchronisierten Robotern,

Figur 5: eine Variante der Fügeanlage von Figur 2
und

Figur 6: eine Fügeanlage nach dem Stand der Technik.

Figur 6 zeigt eine Bearbeitungsanlage (1) für den Karosserierohbau in einer Ausbildung nach dem aus der Praxis bekannten Stand der Technik. Die Bearbeitungsanlage (1) ist als Fügeanlage im Karosserierohbau, insbesondere als Respot-Schweißanlage für Fahrzeugrohkarosserien bzw. Rohkarosserieteile ausgebildet. Sie gliedert sich in mehrere hintereinander entlang einer Transferlinie (3) aufgereichte Stationen A bis D. Die Fahrzeugrohkarosserien (2) werden mittels eines Anlagen übergreifenden Förderers (5) von Station zu Station befördert. Dies ist ein taktweise arbeitender Förderer, z.B. ein Hubshuttle. Für die gesamte Fügeanlage (1) gilt ein fester vorgegebener Arbeitstakt, der sich in Bearbeitungszeiten und Transportzeiten gliedert. Innerhalb der Stationen A bis D sind ein- oder beidseits der Transferlinie (3) ein oder

mehrere stationäre Roboter (7,8) angeordnet, die die während der Bearbeitung ruhenden Karosserien (2) fügen, z.B. mit Punktschweißzangen oder anderen Schweißwerkzeugen ausschweißen. Die Roboter (7,8) haben räumlich begrenzte Arbeitsbereiche an der Karosserie (2), wobei auf jeder Seite jeweils ein Roboter (7,8) im vorderen Karosseriebereich arbeitet und jeweils ein anderer Roboter (7,8) im hinteren Karosseriebereich tätig ist. Für gleichartige Tätigkeiten, z.B. Punktschweißen, müssen entsprechend die Werkzeuge, insbesondere Schweißwerkzeuge, mehrfach vorhanden sein.

Zwischen den einzelnen Stationen A bis D wird üblicherweise ein Freiraum gelassen, wobei in diesem Bereich die benachbarten Roboter (7,8) einen größeren Abstand d haben als innerhalb der einzelnen Stationen A bis D. Die vorbekannte Fügeanlage (1) mit dem Stationenkonzept braucht daher erheblich Platz in Transferrichtung und ist durch den strengen Arbeitstakt in ihrer Effizienz nicht optimal.

Figur 1 bis 5 zeigen eine erfindungsgemäße Bearbeitungsanlage (1), insbesondere Fügeanlage und speziell Respot-Schweißanlage. In der Fügeanlage (1) werden ein oder mehrere Förderer (5) eingesetzt, die als kontinuierlich arbeitende Förderer ausgebildet sind und die die Werkstücke (2), insbesondere Fahrzeugrohkarosserien oder Karosserieteile in einer kontinuierlichen und vorzugsweise stetigen Bewegung in Transportrichtung (4) fördern.

Die Förderbewegung kann auf konstante Geschwindigkeit geregelt sein. Alternativ kann die Fördergeschwindigkeit bei Einsatz mehrerer Förderer (5) örtlich variieren und an einzelnen Förderern (5) beschleunigt oder verzögert werden. Hierdurch lassen sich die Abstände der Werkstücke (2) lokal verändern (sog. "atmen" der Werkstücke). Eine

Abstandsvergrößerung schafft z.B. Platz im Front- und Heckbereich für dortige Bearbeitungsvorgänge. Mit einer nachfolgenden Verzögerung wird anschließend der ursprüngliche Abstand wieder hergestellt.

5

Die Werkstücke (2) können direkt auf dem Förderer (5) angeordnet sein. Alternativ können sie auch auf Trägern, insbesondere Paletten (6) in einer vorgegebenen Position gehalten und gespannt sein und mit diesen Trägern (6) transportiert werden.

10

Der einzelne Förderer (5) kann einteilig sein. Er kann alternativ auch in mehrere Förderabschnitte untergliedert sein. Der Förderer bzw. die Förderabschnitte haben jeweils geeignete steuerbare Antriebe, die in Figur 1 schematisch als Motore M dargestellt sind. Der Förderer (5) kann in beliebig geeigneter Weise als Rollenförderer, Kettenförderer oder dgl. ausgebildet sein.

15

Die Roboter (7,8) bearbeiten die transportierten Werkstücke (2) während ihrer Förderbewegung. Hierzu sind die Roboterbewegungen mit der Förderbewegung synchronisierbar. Die Roboter (7,8) werden hierbei in Abhängigkeit von Position und Transportgeschwindigkeit der Werkstücke (2) gesteuert. Hierfür hat die Fügeanlage (1) eine geeignete Sensorik (13) zur Bewegungs- und Positionserfassung der Werkstücke (2) und/oder ihrer Träger (6).

25

Die Roboter (7,8) sind als stationäre Gelenkarmroboter ausgebildet, die während ihrer Tätigkeit mit ihrem Sockel ortsfest am Boden stehen bleiben. Die Roboter (7,8) haben mehrere rotatorische Achsen, vorzugsweise sechs Achsen. Sie sind z.B. als Industrieroboter ausgebildet, bei denen sich auf dem stationären Sockel ein Karussell um die erste vertikale Achse I dreht, wobei am Karussell ein Schwinge um eine horizontale zweite Achse II schwenkbar gelagert

35

ist, an deren Ende ein Ausleger um eine horizontale dritte Achse III schwenkbar gelagert ist. Der Ausleger trägt am Ende eine mehrachsige Roboterhand, vorzugsweise eine sog. Zentralhand mit drei kreuzenden rotatorischen Achsen IV, V und VI. Die vorerwähnte Synchronisation mit der Förderbewegung erfolgt durch einander meist mehrachsig überlagernde Veränderungen der Drehbewegungen der rotatorischen Achsen.

Außerdem ist eine Überwachungseinrichtung (11) vorhanden, um im Prozess die Einhaltung der Synchronisation zu überwachen. Hierfür kann das Überwachungssystem (11) z.B. ein oder mehrere Einrichtungen, insbes. Kameras zur optischen Bilderfassung und Auswertung besitzen. Hierüber lässt sich z.B. feststellen, ob die mit der Förderbewegung synchronisierten Roboter (7,8) mit ihren Werkzeugen (10) tatsächlich synchron mit dem Werkstück (2) während der Fügeoperation und/oder bei ihren Zustell- bzw. Rückstellbewegungen bewegt werden. Außerdem können etwaig drohende Kollisionen von Werkzeugen (10) mit Störkanten am Werkstück (2) festgestellt werden.

Während des Fügeprozesses kann die Einhaltung der Synchronisation auch auf andere Weise, z.B. durch Kräftemessung am Roboter (7,8) und/oder am Werkzeug (10) überwacht werden. Wenn die Roboterbewegung nicht synchron zur Förderbewegung ist, entsteht eine Relativbewegung, die sich in einer Veränderung der im Prozess wirkenden Kräfte äußert, welche wiederum auf die Roboterachsen rückwirken und hier durch Momenten- oder Stromüberwachung der Achsantriebe oder auf andere Weise, z.B. durch Kräfte- und Momentensensoren, feststellbar sind.

Die Roboter (7,8) haben vorzugsweise in ihrer Robotersteuerung ein spezifisches Bearbeitungsprogramm für ihre Operationen am Werkstück (2) gespeichert. Dieses kann z.B. ein auf statischem Betrieb am stehenden Werkstück (2)

programmiertes Bearbeitungsprogramm sein, dem bei der Ausführung eine der Förderbewegung entsprechende dynamische Komponente überlagert wird. Bei dieser Überlagerung kann auf evtl. Änderungen in der Fördergeschwindigkeit oder auch der Position der Werkstücke (2) sofort und online reagiert werden. Alternativ kann das Bearbeitungsprogramm die dynamische Komponente bereits beinhalten und auf eine bestimmte Förderbewegung programmiert sein. In diesem Fall wird bei der Synchronisation überwacht, ob die vorgegebenen Dynamikbedingungen eingehalten sind oder ob eine Nachregelung online erforderlich ist.

Die Fügeanlage (1) besitzt mindestens ein Steuerungssystem (12), welches vorzugsweise zentral und Anlagen übergreifend ist. An das Steuerungssystem (12) sind vorzugsweise alle in der Anlage (1) befindlichen Roboter (7,8) angeschlossen. Auch die Sensorik (13), das Überwachungssystem und die Antriebe des Förderers (5) oder der Förderabschnitte sind an das zentrale Steuerungssystem (12) angeschlossen. Zur Einhaltung der Synchronisation kann von der Förderbewegung und insbesondere der Position und Geschwindigkeit der Werkstücke (2) als Vorgabe ausgegangen werden, wobei die Roboter (7,8) in ihren Arbeits- und Zustellbewegungen entsprechend synchronisiert werden. Hierbei kann auch der Förderer (5) auf eine Vorgabe geregelt werden, insbesondere wenn die Roboter (7,8) bereits dynamisierte Bearbeitungsprogramme in ihrer Steuerung gespeichert haben.

Der Fügeanlage (1) kann auf der Eingangsseite eine Station (14) vorgeschaltet sein, in der der Förderer (5) oder der Träger (6) mit Werkstücken (2) beladen wird. In dieser Station (14) können ferner Spannfunktionen durchgeführt werden, indem z.B. Spanner auf dem Träger (6) durch Anlegen entsprechender Energie- und Steuerverbindungen betätigt werden. Beim Transport durch die Anlage (1)

können diese Energie- und Steuerverbindungen wieder gelöst werden. Die Station (14) ist hierfür vorzugsweise auch über eine entsprechende Steuerkomponente mit dem zentralen Steuerungssystem (12) verbunden. Schließlich können in der Station (14) noch Kontrolloperationen durchgeführt werden, um die korrekte Positionierung des Werkstücks (2) auf dem Förderer (5) oder dem Träger (6) sowie die Funktion der Spanner und evtl. weiterer Maschinenkomponenten zu überprüfen.

10

Auf der Ausgangsseite der Fügeanlage (1) kann eine ähnliche Station (15) vorhanden sein, auf der der Förderer (5) bzw. die Träger (6) von den bearbeiteten Werkstücken (2) entladen werden. Auch hier können noch einmal Kontrolloperationen durchgeführt werden, um abschließend die Einhaltung der korrekten Spannstellung der Werkstücke (2) während des vorhergehenden Anlagendurchlaufs nachträglich zu überprüfen und um ggf. auch eine Qualitätsprüfung der in der Anlage (1) durchgeführten Fügeoperationen vorzunehmen.

20

Figur 5 zeigt schematisch eine Variante der Fügeanlage (1) von Figur 2. In Figur 2 sind die Roboter (7,8) zu beiden Seiten der Transferlinie (3) angeordnet, wobei die Werkstücke (2) die Anlage (1) nur einmal und in einer Richtung durchlaufen. In der Variante von Figur 5 werden die Werkstücke (2) in einer Schleife oder einem Kreisverkehr durch einen entsprechend ausgebildeten Förderer (5) bewegt. Hierbei sind nur auf einer Seite der Transferlinie (3) Roboter (7) angeordnet, welche sich zudem zwischen den beiden durch die Schleife oder den Kreisverkehr gebildeten Transferlinien (3) befinden. Die Roboter (7) bearbeiten hierbei auf dem Hinweg die rechte Seite der Fahrzeugteile (2) und auf dem Rückweg deren linke Seite. Die Roboter (7) können dabei abwechselnd nach vorn und hinten arbeiten.

25

30

35

Figur 3 und 4 zeigen in einer Schemadarstellung die synchronisierten Roboteroperationen. Wie Figur 3 verdeutlicht, bearbeitet der Roboter (7) mit seinem nicht dargestellten Werkzeug zunächst den Heckbereich des in Transportrichtung (4) vorn liegenden Werkstücks (2), indem er dort z.B. mehrere Schweißpunkte mit einer Punktschweißzange setzt. Sobald die Operation beendet ist oder das Werkstück (2) den Arbeitsraum (9) des Roboters (7) verlässt, schwenkt der Roboter (7) in die gestrichelt gezeichnete Lage zurück und bearbeitet das nächste mit Abstand folgende Werkstück (2), wobei er Bearbeitungsoperationen an dessen Vorderseite durchführt. Der Roboter (7) kann also an dem vorbeibewegten Werkstück (2) unterschiedliche Bereiche mit entsprechend unterschiedlichen Prozessen bearbeiten.

Die Bearbeitungsoperationen laufen in beliebigen räumlichen Bahnbewegungen ab, wobei die Roboterhand und das Werkzeug mehrachsrig bewegt werden. Dementsprechend mehrachsrig ist die Synchronisation der Achsbewegungen der Roboter (7,8). Im Gegensatz zu reinen Montageoperationen, z.B. einer seitlichen Rädermontage am Fahrzeug, bei denen der Roboter das eigenbewegliche Werkzeug, z.B. einen Schrauber, nur mit einfacher Kinematik auf einer geraden Bahn synchron entlang der Förderrichtung bewegen muss und das Werkzeug die quer gerichteten Montageoperationen mit einem eigenen Antrieb und ohne Beanspruchung von Roboterachsen selbst durchführt, bedarf es bei den vorliegenden komplexen Bearbeitungsoperationen und dem optimierten Zusammenspiel von mehreren nebeneinander stehenden Robotern (7,8) einer wesentlich komplizierteren Kinematik. Die Roboterbewegungen und deren Synchronisation richten sich nach den Prozess- und Bauteilerfordernissen. Eine quer oder schräg zur Förderrichtung und u.U. auch noch mit vertikaler Komponente verlaufende Bearbeitungsbahn, z.B. Schweiß- oder Klebenaht, Schweißpunktlinie etc., verlangt bei der Bahnverfolgung

mit einem robotergeführten Schweißwerkzeug bei jedem Richtungswechsel eine geänderte Synchronisation der Achsbewegungen. Dies geht über ein reines gerades Mitführen entlang der Förderrichtung hinaus, weil die vom Roboter (7,8) und seinem Werkzeug verfolgte Bahn räumlich und mit beliebig wechselnden Richtungen und Krümmungen verläuft.

Der Roboter (7) kann während der Bearbeitung auch das Werkzeug ggf. wechseln. Der Roboter ist hierdurch optimal ausgelastet, wobei auch die eingesetzten Werkzeuge (10) besser ausgelastet und in ihrer Anzahl optimiert werden. Auf diese Weise können gleichartige Fügeoperationen von einem Roboter (7) an der gesamten ihm zugewandten Seite des vorbei bewegten Werkstücks (2) durchgeführt werden. Der Roboter (7) kann z.B. in Figur 3 alle oder zumindest einen Großteil der Schweißpunkte auf der rechten Seite der Fahrzeugkarosserie (2) setzen.

Wie Figur 1 und 2 verdeutlichen, sind die Roboter (7,8) entlang der Transferlinie (3) untereinander im Wesentlichen mit gleichem Abstand angeordnet. Die Arbeitsbereiche der Roboter (7) an den Werkstücken (2) lassen sich hierbei gegenüber vorbekannten Anlagen vergrößern, so dass weniger Roboter (7,8) benötigt werden. Der Abstand der Roboter (7,8) entlang der Transferlinie (3) lässt sich optimieren und nach den Prozessbedürfnissen einstellen. Starre Abmessungen und Abstandsbindungen wie beim Stand der Technik gem. Figur 6 gibt es nicht mehr. Bei der erfindungsgemäßen Fügeanlage (1) fällt außerdem vorzugsweise die Stationsbindung weg, so dass die bisherigen Sicherheits- und Freiräume zwischen den Stationen entbehrlich sind. Entsprechend dichter können die Roboter (7,8) angeordnet werden. Die Anlagenlänge verkürzt sich entsprechend.

Figur 4 verdeutlicht in einer anderen Ansicht die
synchronisierte Bewegung der Roboter (7,8) mit dem
Werkstücktransport. Der Roboter (7) schweißt z.B. beim von
links ankommenden Werkstück (2) zunächst Bereiche am
5 Vorbau der Karosserie. Während des kontinuierlichen
Werkstücktransports dreht sich der Roboter (7) um seine
vertikale Sockelachse I mit und ändert auch ggf. die
anderen Achspositionen, um so z.B. eine Reihe von
Schweißpunkten am Vorbau zu setzen. Durch entsprechende
10 Achsbewegung bewegt sich der Roboter (7) hierbei auch
während der Schweißoperationen mit geschlossener
Schweißzange synchron mit dem Karosserieteil (2). Die
Zustellbewegung zum nächsten Schweißpunkt findet ebenfalls
synchronisiert statt. Figur 4 zeigt in gestrichelten und
15 abgebrochenen Darstellungen den Vorschub des
Karosserieteils und die entsprechenden synchronen
Nachführbewegungen des Roboters (7). Das Werkstück (10)
ist der Übersicht halber nicht dargestellt. Auch die
Nachführposition des Roboters (7) sind zur besseren
20 Übersichtlichkeit abgebrochen und teilweise dargestellt.

In der bevorzugten Ausführungsform sind die Roboter (7,8)
stationär am Boden und auf ein oder beiden Seiten der
Transferlinie (3) bzw. des Förderers (5) angeordnet.
25 Zusätzlich können Roboter an einem innerhalb der Anlage
(1) befindlichen Gestell oder Portal angeordnet sein. In
weiterer Abwandlung können die Roboter ein oder mehrere
Zusatzachsen, z.B. eine entlang der Transferlinie (3)
ausgerichtete Fahrachse besitzen.

30

Abwandlungen der gezeigten Ausführungsformen sind in
verschiedener Weise möglich. Dies betrifft zum einen die
Zahl, Anordnung und Ausbildung der Roboter (7,8). Auch der
Förderer (5) und die eingesetzte Sensorik (13) sowie die
35 Überwachungseinrichtung (11) können konstruktiv
abgewandelt werden.

Die Synchronisation zwischen Förderbewegung und Roboterbewegung kann alternativ mechanisch erfolgen, z.B. durch eine temporäre, ggf. gelenkige Schleppverbindung oder eine andere mechanische Kopplung eines geeigneten Roboterteils, z.B. des vorderen Auslegerendes mit einem Werkstück (2), einem Träger (6) oder einem bewegten Teil eines Förderers (5).

Variabel ist ferner das Steuerungssystem (12), welches auch aus mehreren einzelnen Steuerkomponenten bestehen kann. Hierbei ist es außerdem möglich, das Steuersystem (12) ganz oder teilweise in ein oder mehrere Robotersteuerungen zu verlagern, wobei z.B. ein einzelner Roboter (7,8) oder eine Gruppe von Robotern (7,8) den oder die Förderer (5) in seinem oder ihrem Arbeitsbereich steuert. Hierdurch kann die Förderbewegung lokal optimal auf die Prozesserfordernisse oder die Robotereigenschaften abgestimmt werden. Ferner ist es möglich, die zentrale Anlagensteuerung in eine Robotersteuerung zu verlagern.

20

25

30

35

BEZUGSZEICHENLISTE

| | | |
|----|----|-------------------------------------|
| | 1 | Bearbeitungsanlage, Fügeanlage |
| | 2 | Werkstück, Fahrzeugkarosserie |
| 5 | 3 | Transferlinie |
| | 4 | Transportrichtung |
| | 5 | Förderer |
| | 6 | Träger, Palette |
| | 7 | Roboter |
| 10 | 8 | Roboter |
| | 9 | Arbeitsraum |
| | 10 | Werkzeug |
| | 11 | Überwachungssystem |
| | 12 | Steuerungssystem |
| 15 | 13 | Sensorik |
| | 14 | Belade-, Spann- und Kontrollstation |
| | 15 | Kontroll- und Entladestation |

20

25

30

35

SCHUTZANSPRÜCHE

- 1.) Bearbeitungsanlage, insbesondere Fügeanlage, für den
Karosserierohbau, bestehend aus einem Förderer (5)
5 für die Werkstücke (2) und mehrere entlang der
Transferlinie (3) angeordneten Robotern (7,8),
dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass der
Förderer (5) als kontinuierlich arbeitender Förderer
ausgebildet ist und die Roboter (7,8) für eine
10 Bearbeitung der bewegten Werkstücke (2) mit der
Förderbewegung synchronisierbar sind, wobei die
Bearbeitungsanlage (1) eine Sensorik (13) zur
Bewegungs- und Positionserfassung der Werkstücke (2)
und ein Steuerungssystem (12) aufweist, an das die
15 der Förderer (5), die Sensorik (13) und die Roboter
(7,8) angeschlossen sind.
- 2.) Bearbeitungsanlage nach Anspruch 1, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t, dass die
20 Bearbeitungsanlage (1) ein Überwachungssystem (11)
für die Synchronisation der Roboterbewegungen
aufweist.
- 3.) Bearbeitungsanlage nach Anspruch 2, dadurch
25 g e k e n n z e i c h n e t, dass das
Überwachungssystem (11) ein oder mehrere
Einrichtungen zur optischen Bilderfassung und
Auswertung aufweist.
- 30 4.) Bearbeitungsanlage nach Anspruch 2 oder 3, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t, dass das
Überwachungssystem (11) an das Steuerungssystem (12)
angeschlossen ist.
- 35 5.) Bearbeitungsanlage nach einem der vorhergehenden
Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass
die Robotersteuerungen dynamisierte und online mit

der Förderbewegung synchronisierbare
Bearbeitungsprogramme aufweisen.

- 5 6.) Bearbeitungsanlage nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Roboter (7,8) als mehrachsiger Gelenkarmroboter, vorzugsweise als sechssachsige Industrieroboter, ausgebildet sind.
- 10 7.) Bearbeitungsanlage nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Roboter (7,8) stationär und auf ein oder beiden Seiten der Transferlinie (3) angeordnet sind.
- 15 8.) Bearbeitungsanlage nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Roboter (7,8) mit gleichmäßigen Abständen angeordnet sind.
- 20 9.) Bearbeitungsanlage nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Förderer (5) mehrere Förderabschnitte mit eigenständigen an das Steuerungssystem (12) angeschlossenen Antrieben aufweist.
- 25 10.) Bearbeitungsanlage nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstücke (2) auf Trägern, insbesondere Paletten, angeordnet und gespannt sind.
- 30 11.) Bearbeitungsanlage nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Roboter (7,8) Fügwerkzeuge (10), insbesondere Schweißwerkzeuge, tragen.
- 35

12.) Bearbeitungsanlage nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Bearbeitungsanlage (1) am Eingang eine Belade-, Spann- und Kontrollstation (14) aufweist.

5

13.) Bearbeitungsanlage nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Bearbeitungsanlage (1) am Ausgang eine Kontroll- und Entladestation (15) aufweist.

10

15

20

25

30

35

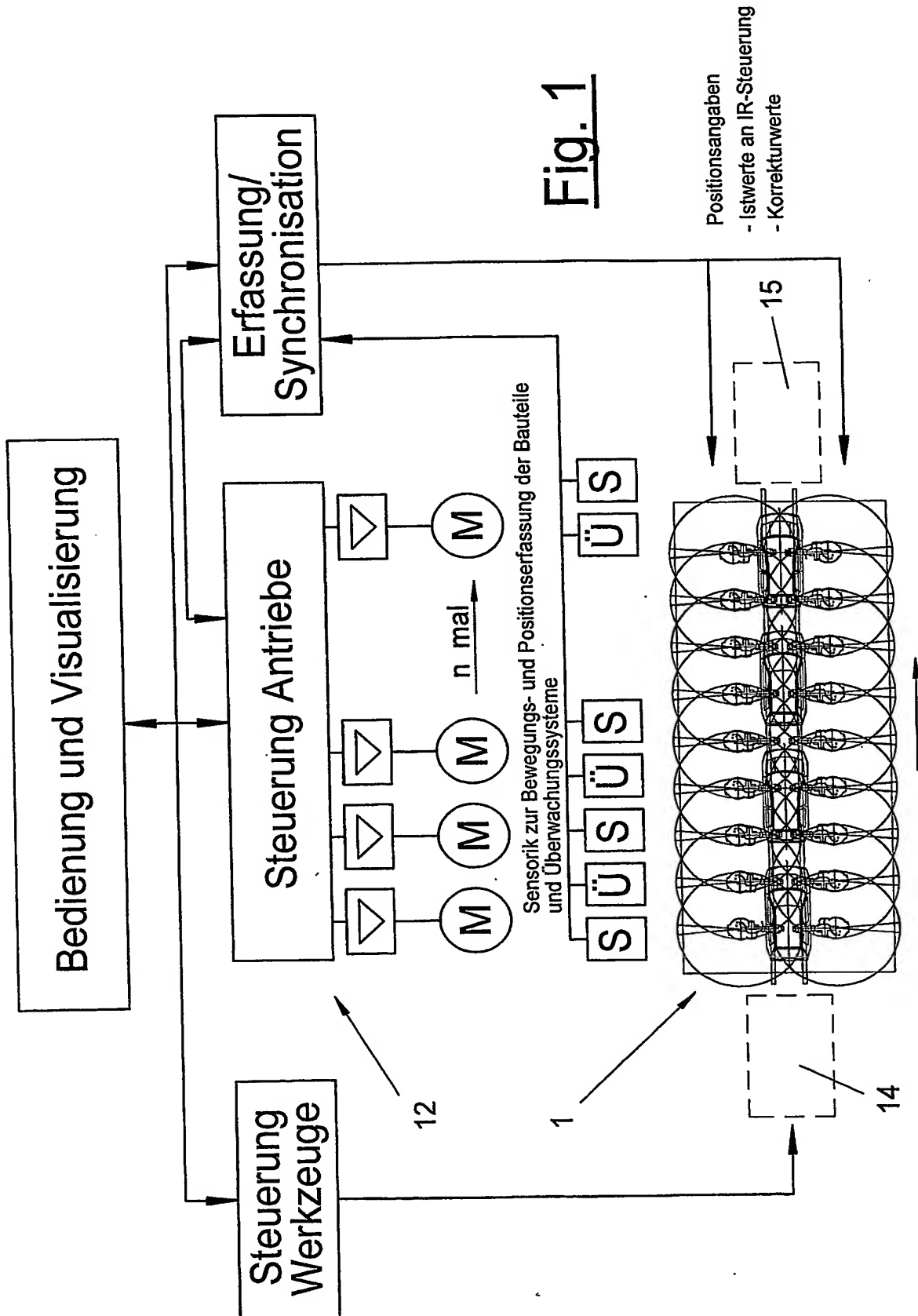
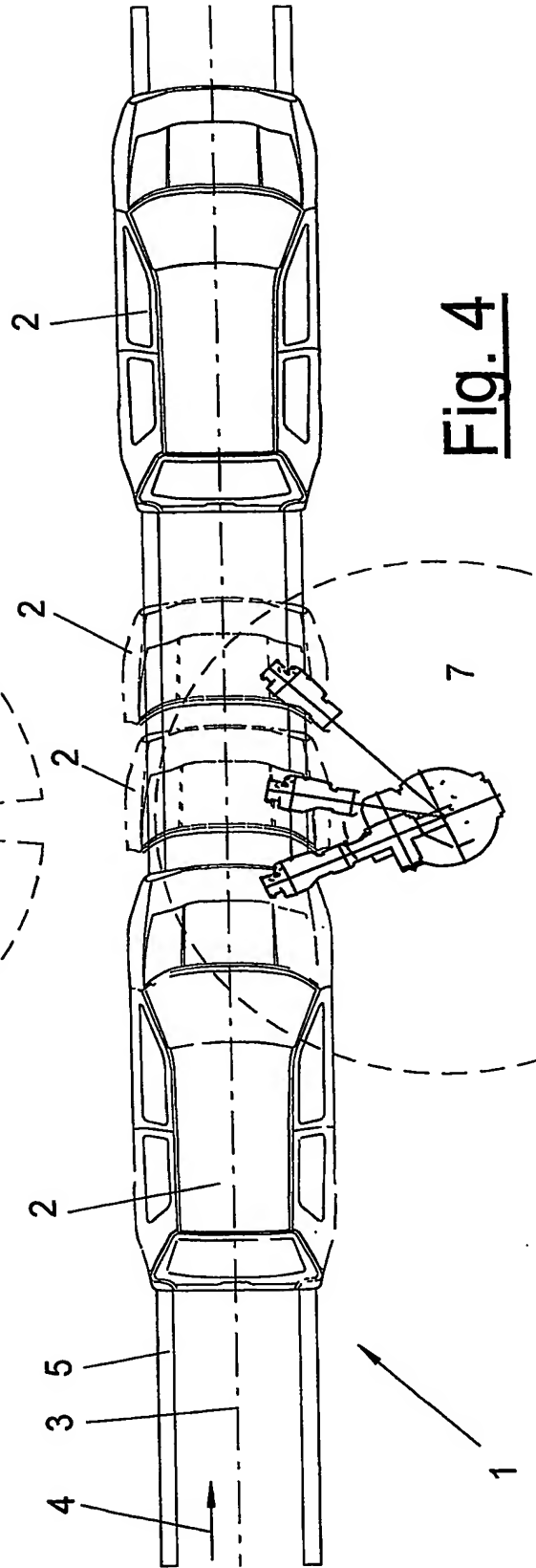
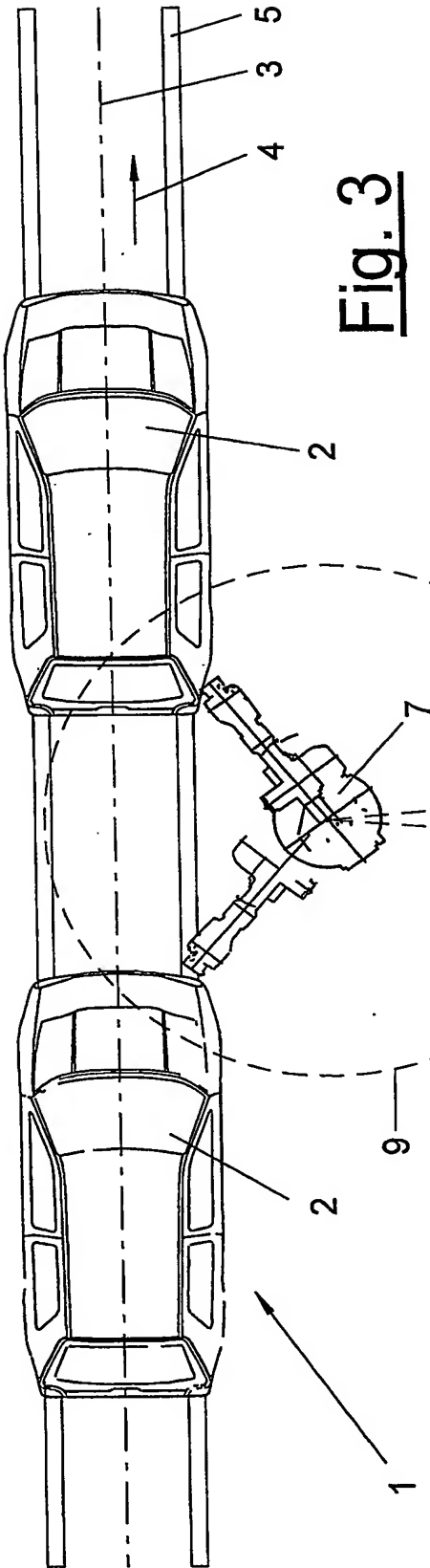


Fig. 1



Fig. 2



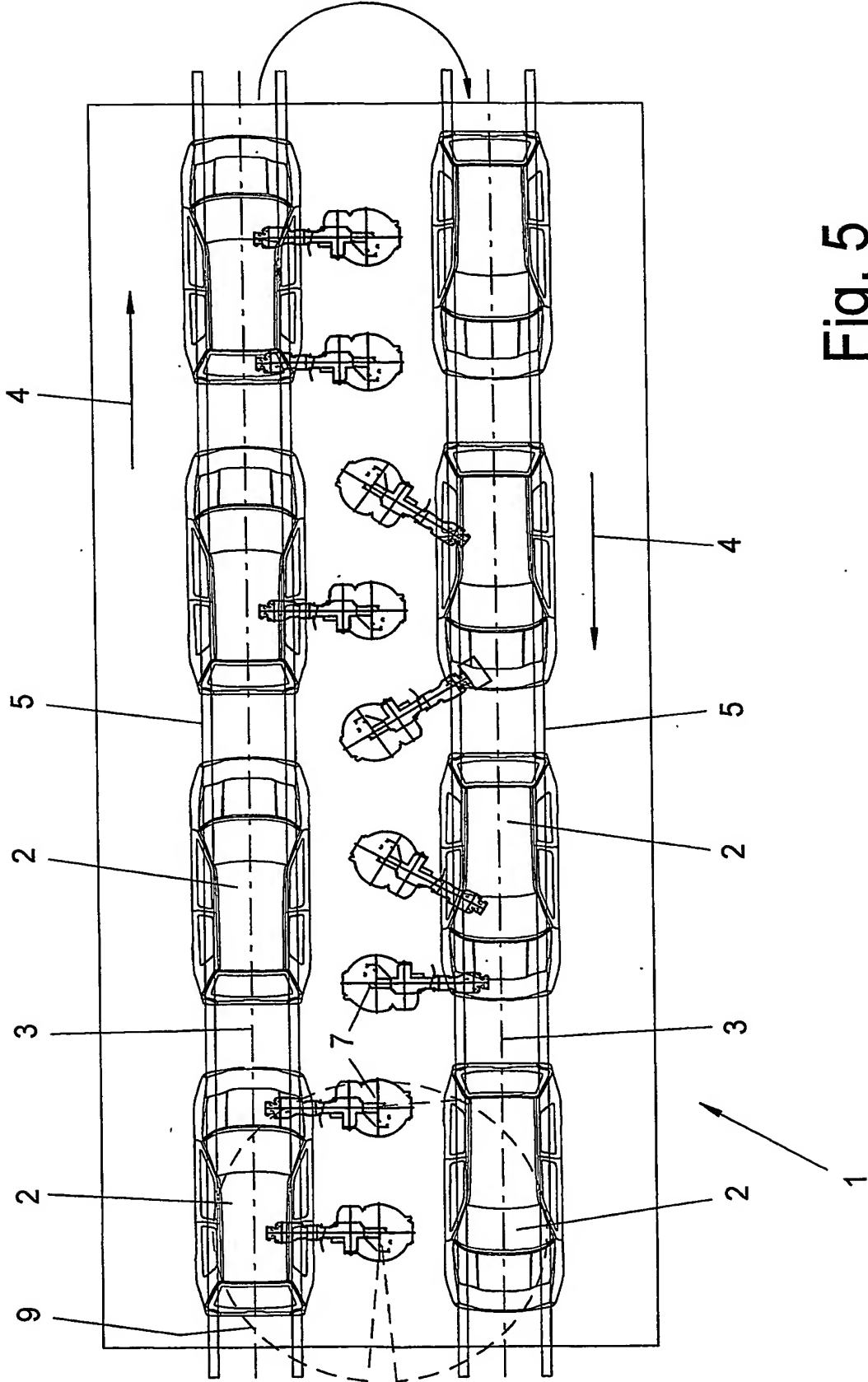


Fig. 5

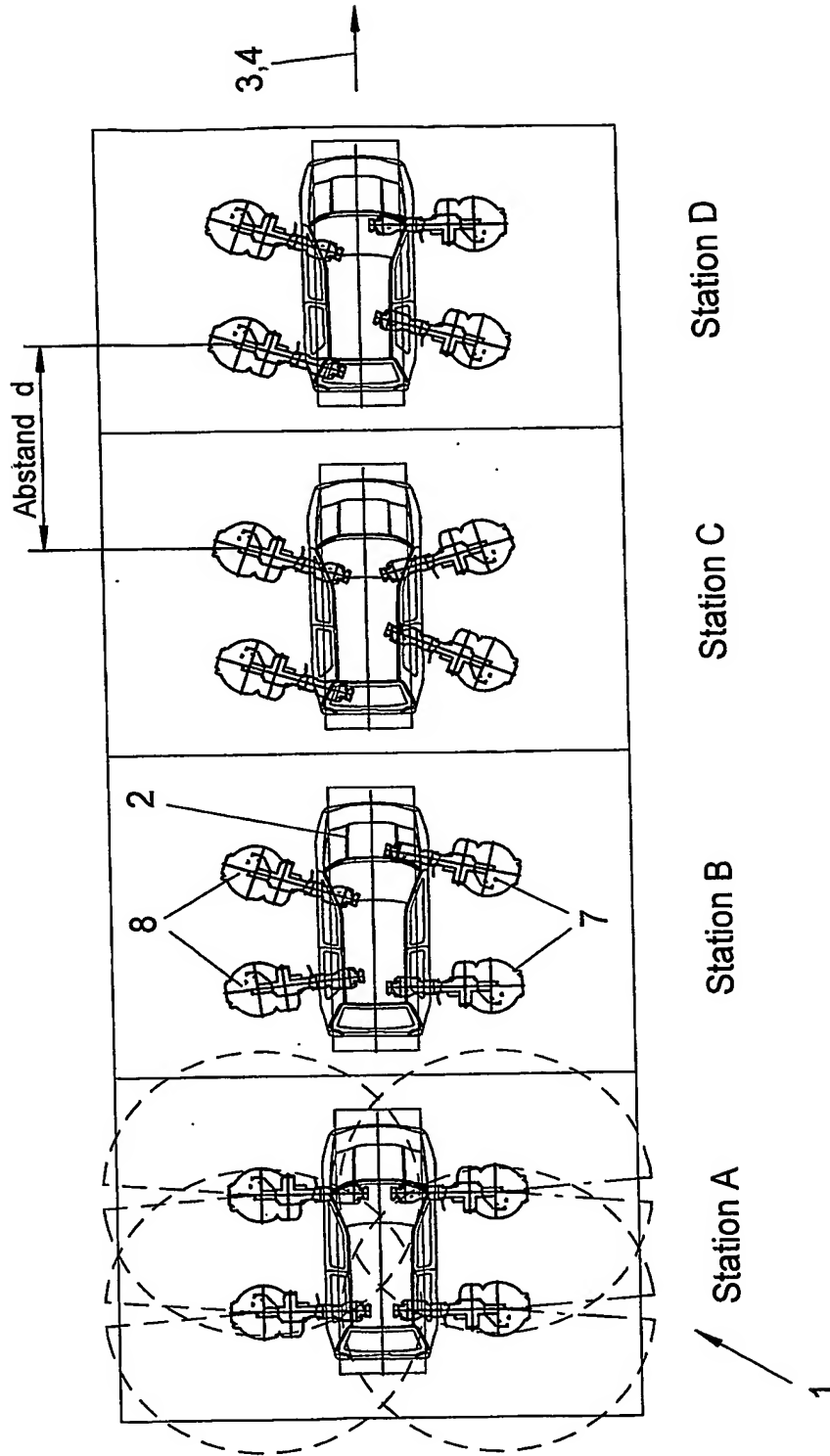


Fig. 6

(Stand der Technik)